DE

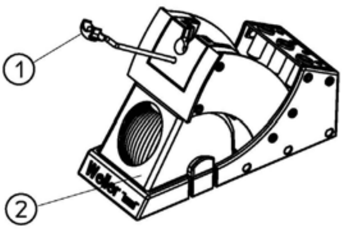
WMRP/WMRT

Betriebsanleitung

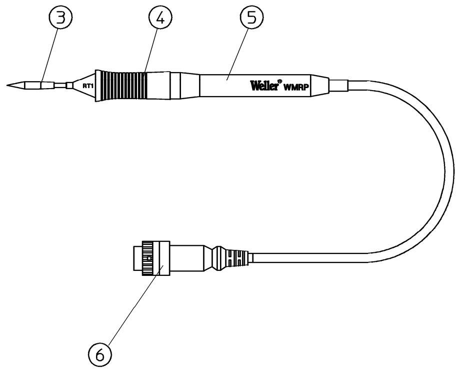


WMRP
Geräteübersicht

WDH 50



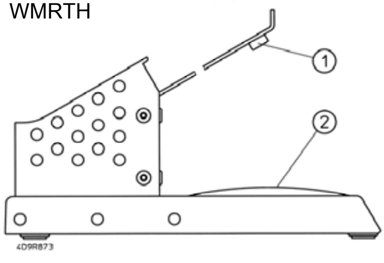
WMRP



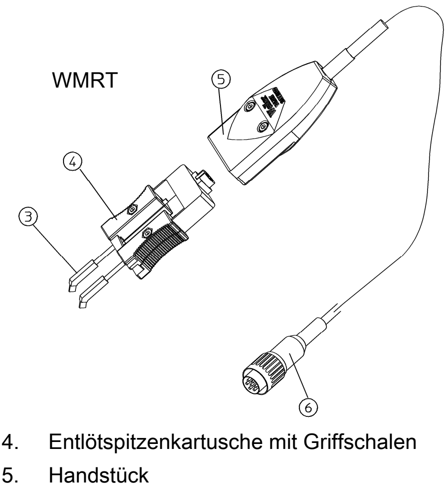
1. Magnethalter
2. Reinigungsschwamm für Spitze
3. Lötspitze
4. Spitzengriff
5. Handstück
6. Anschlussstecker

WMRT
Geräteübersicht

WMRTH



WMRT



1. Magnethalter
2. Reinigungsschwamm für Spitze
3. Spitzenpaar für Löten/Entlöten
4. Entlötspitzenkartusche mit Griffschalen
5. Handstück
6. Anschlussstecker

Inhaltsverzeichnis

1 Zu dieser Anleitung

Wir danken Ihnen für das mit dem Kauf des Weller Lötkolbens WMRP bzw. der Weller Mikroentlötpinzetten WMRT erwiesene Vertrauen.

Diese von Weller für überdurchschnittliche Leistung, Flexibilität und Qualität entwickelten Produkte werden Ihren Anforderungen voll und ganz gerecht.

Diese Anleitung enthält wichtige Informationen sowohl für die sichere und korrekte Inbetriebnahme, Bedienung und Wartung des WMRP Lötkolbens und der WMRT Mikroentlötpinzetten als auch zur einfachen Fehlerbehebung durch den Bediener.

▷ Lesen Sie bitte diese Anleitung und die zugehörigen Sicherheitsrichtlinien sorgfältig vor Inbetriebnahme des WMRP Lötkolbens bzw. der WMRT Mikroentlötpinzetten durch.

▷ Bewahren Sie diese Anleitung an einem für jeden Benutzer zugänglichen Ort auf.

1.1 Einzuhaltende Richtlinien

Der Weller Lötkolben WMRP und die Mikroentlötspitzen WMRT entsprechen der EG-Konformitätserklärung gemäß den grundlegenden Sicherheitsanforderungen der Richtlinien 2004/108/EG und 2006/95/EG.

1.2 Geltende Unterlagen

- Betriebsanleitung für Ihre Versorgungseinheit
- Betriebsanleitungen für WMRP/WMRT
- Beiliegendes Heft zur Sicherheit

2 Zu Ihrer Sicherheit

- Sowohl der Lötkolben WMRP als auch die Mikroentlötpinzetten WMRT wurden dem neuesten Stand der Technik und anerkannten Sicherheitsregeln und -bestimmungen entsprechend hergestellt. Bei Nichtbeachtung der beiliegenden Sicherheitsinformationen und aufgeführten Warnhinweise besteht jedoch die Gefahr von Personen- und Sachschäden.
- Geben Sie den WMRP Lötkolben oder die WMRT Mikroentlötpinzetten nur zusammen mit dieser Betriebsanleitung weiter.
- Der Hersteller ist nicht haftbar für Schäden, die aus einer unsachgemäßen Verwendung des Werkzeugs oder unerlaubten Veränderungen am Gerät entstehen.

2.1 Beachten Sie bitte Folgendes:

Allgemeine Hinweise

- Legen Sie den Lötkolben WMRP und die Mikroentlötpinzetten WMRT immer in ihre ursprünglichen Halter.
- Entfernen Sie alle entzündbaren Objekte aus der Nähe des heißen Lötwerkzeugs.
- Tragen Sie bei der Arbeit mit WMRP oder WMRT entsprechende Schutzkleidung.
- Lassen Sie den heißen WMRP oder die WMRT nie unbeaufsichtigt.
- Führen Sie keine Arbeiten an stromführenden Teilen aus.
- Tragen Sie bei Löt- oder Entlötanwendungen immer einen Augenschutz.
- Es gibt keine Teile, die vom Benutzer gewartet werden können.
- Lesen und beachten Sie die Betriebsanleitung des jeweiligen Gerätes.

Umgang mit Löt-/Entlötspitzen

- Legen Sie heiße Löt- oder Entlötspitzen weder auf den Reinigungsschwamm (2) oder auf Kunststoffflächen noch lassen Sie sie dort zurück.
- Benetzen Sie beim ersten Aufheizen des Kolbens die verzinnten Löt-/Entlötspitzen mit Lot, wodurch lagerbedingte Oxidschichten oder Unreinheiten von den Löt- bzw. Entlötspitzen entfernt werden.
- Vergewissern Sie sich, dass bei Arbeitsunterbrechungen zwischen Löten und Entlöten sowie vor der Lagerung des Gerätes die Löt-/Entlötspitzen gut benetzt sind.
- Verwenden Sie keine aggressiven Flussmittel.
- Immer darauf achten, dass die Löt-/Entlötspitzen ordnungsgemäß sitzen.
- Wählen Sie die niedrigstmögliche Arbeitstemperatur.
- Wählen Sie die längstmögliche Löt-/Entlötspitzenform für die Anwendung: ca. so lang wie das Lötpad.
- Benetzen Sie die Löt-/Entlötspitzen gut, um effiziente Wärmeübertragung zwischen Löt-/Entlötspitzen und Lötpunkt zu gewährleisten.
- Schalten Sie das System ab, wenn Sie das Löt-/Entlötwerkzeug nicht über längere Zeit verwenden möchten.
- Benetzen Sie die Spitzen vor Ablegen des Löt-/Entlötwerkzeugs im Halter.
- Geben Sie das Lot direkt auf die Lötstelle, nicht auf die Löt-/Entlötspitzen.
- Wenden Sie auf die Löt-/Entlötspitzen keine übermäßige Kraft an.
- Halten Sie den Reinigungsschwamm (2) immer feucht. Verwenden Sie nur destilliertes oder entionisiertes Wasser.
- Immer darauf achten, dass das Handstück (5) ordnungsgemäß im Werkzeughalter (1) liegt.

2.2 Bestimmungsgemäßer Gebrauch

Verwenden Sie den WMRP Lötkolben oder die WMRT Mikroentlötpinzetten ausschließlich für den in der Betriebsanleitung bezüglich Lösen, Verstauung und Ablage von elektronischen Bauteilen angegebenen Zweck unter den hier beschriebenen Bedingungen. Der bestimmungsgemäße Gebrauch des Lötkolbens WMRP bzw. der Mikroentlötpinzette WMRT beinhaltet auch, dass

- Sie diese Anleitung beachten,
- Sie alle weiteren Begleitunterlagen beachten,
- Sie die nationalen Unfallverhütungsvorschriften am Einsatzort beachten.

Der Hersteller übernimmt keine Haftung für Schäden, die aus unsachgemäßem, nicht dem in der Betriebsanleitung beschriebenen Gebrauch oder unerlaubten Änderungen am Gerät resultieren.

3 Lieferumfang

WMRP:

– Lötkolben WMRP,	T005 29 171 99
– Sicherheitsablage WDH 50 mit Stop+Go-Funktion für WMRP,	T005 15 156 99
– RT 3 Lötspitze 40 W,	T005 44 603 99
– Betriebsanleitung	
– Sicherheitshinweise	

WMRT:

– Mikroentlötpinzetten WMRT,	T005 13 174 99
– Sicherheitsablage WMRTH mit Stop+Go-Funktion für WMRT,	T005 15 146 99
– RTW 2 Spitzen-Set 0,7 x 0,4 mm, 45°,	T005 44 652 99
– Betriebsanleitung	
– Sicherheitshinweise	

4 Gerätebeschreibung

4.1 Lötkolben WMRP

Der WMRP ist ein leistungsstarker 40 W-Feinlötkolben mit in der Lötspitze integriertem Heizsystem. Dank eines Stecksystems kann die Lötspitze werkzeuglos ausgewechselt werden. Die Temperatur der Lötspitze wird schnell erreicht und genau kontrolliert. Dank eines im Griff integrierten Sensors schaltet der Lötkolben automatisch ab, wenn er in den Halter WDH 50 gelegt wird.

Hinweis Der Lötkolben WMRP von Weller kann nur mit den Lötstationen WD 1M, WD 2M, WD 3M, WR 3M eingesetzt werden.

4.2 Mikroentlötpinzetten WMRT

Die WMRT-Mikroentlötpinzetten von Weller wurden für das Nachbearbeiten und die Reparatur von elektronischen SMD-Präzisionsgeräten entwickelt. Das Spitzenset für Löten/Entlöten kann schnell und problemlos ohne Werkzeug ausgetauscht werden. Die Spitzen sind vorjustiert, eine zusätzliche Ausrichtung ist nicht erforderlich. Die eingebauten Heizelemente (2 x 40 W) garantieren, dass die Lötspitzentemperatur sehr schnell erreicht und genau ausgeregelt wird. Die Entlötpinzetten werden bei Ablage im Werkzeughalter WMRTH automatisch abgeschaltet.

Hinweis Die WMRT-Mikroentlötpinzetten können nur mit den Lötstationen WD 1M, WD 2M, WD 3M, WR 3M eingesetzt werden.

4.3 Technische Daten

Temperaturbereich	100 °C – 450 °C (212 °F – 850 °F)
Werkzeugkabel	Silikonkautschuk, hitzebeständig
Heizelement	Heizdraht integriert in Spitzenkartusche
Sensortyp	Thermoelement integriert in Spitzenkartusche

WMRP

Heizleistung	40 W (55 W mit RT 11)
Spannung (Heizung)	12 V
Aufheizzeit	(ca.) 3 s (50°C auf 380°C) (120°F auf 660 ºF)
Anschluss	5-polige St. verpolungssicher mit Verriegelung
Gewicht	26 g incl. Spitzenkartusche ohne Kabel
Spitzentyp	RT-Baureihe

WMRT

Heizleistung	80 W (2 x 40 W)
Spannung (Heizung)	12 V
Aufheizzeit	(ca.) 3 s (50°C auf 380°C) (120°F auf 660 ºF)
Anschluss	6-polige St. verpolungssicher mit Verriegelung
Gewicht	42 g incl. Spitzenkartusche ohne Kabel
Spitzentyp	RTW-Baureihe

5 Inbetriebnahme des Gerätes

WARNUNG!

Verbrennungsgefahr

Der Lötkolben und die Entlötpinzetten werden beim Löt-/Entlötvorgang sehr heiß.

Bei Berührung der Spitzen besteht Verbrennungsgefahr.

▷ Berühren Sie nicht den heißen Lötkolben bzw. die Entlötpinzetten und halten Sie entzündbare Objekte fern.

1. Den Lötkolben WMRP bzw. die Mikroentlötpinzetten WMRT vorsichtig auspacken.
2. Den Stecker (6) an der Versorgungseinheit anschließen und durch Drehen im Uhrzeigersinn verriegeln.
3. **WMRP:**
   Den Lötkolben in der Sicherheitsablage WDH 50 ablegen und darauf achten, dass der Lötkolbengriff (5) korrekt am magnetischen Werkzeughalter (1) sitzt.
   WMRT:
   Die Pinzetten in die Sicherheitsablage WMRTH legen und darauf achten, dass das Handstück (5) korrekt am magnetischen Werkzeughalter (1) sitzt.
4. Überprüfen, ob die Hauptnetzspannung der Spannung auf dem Typenschild entspricht.
5. Den Stationsstromschalter auf „On“ drehen und die erforderliche Temperatur an der Steuerung einstellen.
6. Hat das Werkzeug die gewünschte Temperatur erreicht, die Lötspitze mit Lot benetzen.

6 Wechsel der WMRP-Lötspitzen

WARNUNG!

Verbrennungsgefahr

Der Lötkolben wird bei Löt- und Entlötvorgängen sehr heiß.

Bei Berührung der Lötspitze besteht Verbrennungsgefahr.

▷ Das Lötwerkzeug muss mindestens 3 Minuten in der Sicherheitsablage (WDH 50) verbleiben, bis die Lötspitze abgekühlt ist. Lötspitzen dürfen nur gewechselt werden, wenn sie kalt sind.

Auswechseln einer verbrauchten Spitze

1. Lötwerkzeug auf den Werkzeughalter legen.
   Immer darauf achten, dass die Lötspitze ordnungsgemäß sitzt.
2. Stromschalter der Station auf „OFF“ drehen.
3. Drei Minuten warten, bis die Lötspitze kalt ist.
4. Lötkolben am weichen Griffbereich (4) anfassen und die Lötspitze aus dem Werkzeug ziehen.

Einbau einer neuen Lötspitze:

VORSICHT!

Gefahr einer Funktionsstörung

Die Lötspitze muss komplett eingesetzt werden.

Der Betrieb mit einer unvollständig eingesetzten Lötspitze kann eine Funktionsstörung derselben verursachen.

▷ Stellen Sie deshalb sicher, dass die Lötspitze in einem Zug komplett bis zum Anschlag eingeschoben ist.

5. Lötkolben am weichen Griffbereich (4) anfassen und die Spitze in das Lötwerkzeug schieben.
6. Stationsstromschalter auf „On“ drehen und die erforderliche Temperatur an der Steuerung einstellen.

Hinweis Bei unterschiedlichen Typen von Lötspitzen wird empfohlen, die Spitze auf der Rückseite der Ablage WDH 50 zu lagern.

7 Wechseln von WMRT Löt-/Entlötspitzen

WARNUNG!

Verbrennungsgefahr

Die Pinzetten werden während des Entlötvorgangs sehr heiß.

Bei Berührung der Spitzen besteht Verbrennungsgefahr.

▷ Die Pinzetten müssen mind. 3 Minuten in der Sicherheitsablage WMRTH verbleiben, bis die Löt- bzw. Entlötspitzen abgekühlt sind. Löt-/Entlötspitzen dürfen nur ausgewechselt werden, wenn sie abgekühlt sind.

Auswechseln verbrauchter Spitzen

1. Pinzetten auf den Werkzeughalter legen.
   Immer darauf achten, dass das Handstück (5) ordnungsgemäß sitzt.
2. Stromschalter der Station auf „OFF“ drehen.
3. Drei Minuten warten, bis die Löt-/Entlötspitzen (3) abgekühlt sind.

Die Entlötspitzenkartusche (4) wird an der Vorderseite des Handstücks (5) eingeführt. Der 5-polige Ministecker an der Rückseite der Kartusche ist für die richtige Ausrichtung mit dem Handstück gepolt.

4. Griffschalen fassen und auseinanderziehen, um die Spitzenkartusche (4) aus dem Handstück zu lösen.
5. Griffschalen fassen und die Lötspitzen (3) aus der Entlötspitzenkartusche (4) ziehen.

Einbau neuer Löt-/Entlötspitzen:

VORSICHT!

Gefahr einer Funktionsstörung

Die Lötspitzen müssen komplett eingesteckt sein.

Der Betrieb mit einer unvollständig eingesetzten Löt-/Entlötspitze kann eine Funktionsstörung der Kartusche verursachen.

▷ Stellen Sie sicher, dass die Spitzen und die Entlötspitzenkartusche in einem Zug komplett bis zum Anschlag eingeschoben werden.

Hinweis Oben auf der Kartusche (4) sind als Anzeiger für die richtige Ausrichtung L (links) und R (rechts) aufgedruckt. Die Anzeiger stimmen mit den aufgedruckten L- und R-Zeichen auf dem Handstück (5) überein.

6. Griffschalenanfassen und die neuen Spitzen auf die Löt-/Entlötkartusche (4) schieben.
7. Griffschalen anfassen und die Entlötspitzenkartusche (4) mit den neuen Spitzen auf das Handstück (Pinzetten) (5) schieben.
8. Stationsstromschalter auf „On“ drehen und die erforderliche Temperatur an der Steuerung einstellen.

8 Zubehör

8.1 RT Lötspitzen für den Lötkolben WMRP

Siehe Tabelle RT Lötspitzen für Lötkolben WMRP im Ende der Anleitung und auf www.weller-tools.com

8.2 Ersatzteile und Zubehör für WMRP

Bestell-Nr.	Beschreibung
T005 29 171 99	Lötkolben WMRP für RT Lötspitzen
T005 15 156 99	Sicherheitsablage WDH 50 mit Stop + Go-Funktion
T005 44 603 99	RT 3 Lötspitze 40 W
T005 87 518 16	Bügel, der seitlich an der Ablage angebracht werden kann und zwei RT-Spitzen hält
T005 22 419 99	Schwamm (70 x 55 x 16 mm)

8.3 RTW Löt-/Entlötspitzen für Mikroentlötpinzetten WMRT

Siehe Tabelle RTW Löt-/Entlötspitzen für Mikroentlötpinzetten WMRT am Ende dieser Anleitung und auf www.weller-tools.com

8.4 Ersatzteile und Zubehör für WMRT

Bestell-Nr.	Beschreibung
T005 13 174 99	Mikroentlötpinzetten WMRT
T005 15 146 99	Sicherheitsablage WMRTH mit Stop + Go-Funktion
T005 44 652 99	RTW 2 Spitzen-Set 0,7 x 0,4 mm, 45°
T005 22 419 99	Schwamm (70 x 55 x 16 mm)



9 Entsorgung

Entsorgen Sie ausgetauschte Geräteteile, Filter oder alte Geräte gemäß den Vorschriften Ihres Landes.

10 Garantie

Die Mängelansprüche des Käufers verjähren nach einem Jahr ab Ablieferung an ihn. Dies gilt nicht für Rückgriffsansprüche des Käufers nach §§ 478, 479 BGB.

Aus einer von uns abgegebenen Garantie haften wir nur bei Ansprüchen, wenn die Beschaffenheits- oder Haltbarkeitsgarantie von uns schriftlich und unter Verwendung des Begriffs „Garantie" abgegeben worden ist.

Technische Änderungen vorbehalten!

Die aktualisierten Betriebsanleitungen finden Sie unter www.weller-tools.com.

EN

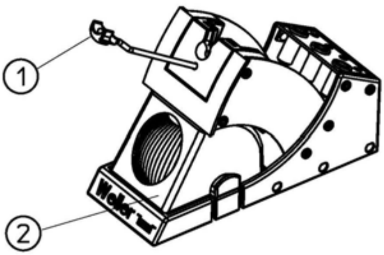
WMRP/WMRT

Operating Instructions

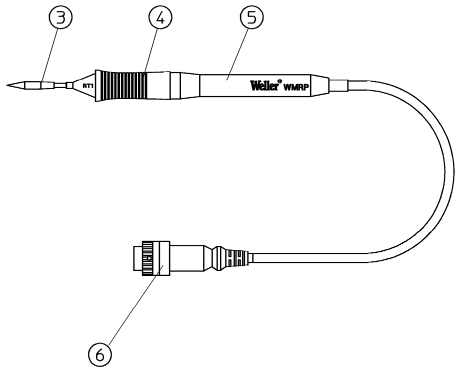


WMRP
Device overview

WDH 50



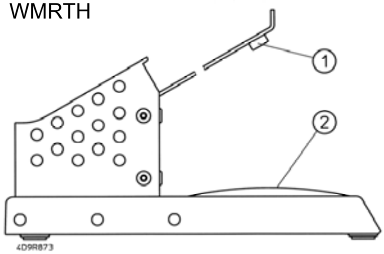
WMRP



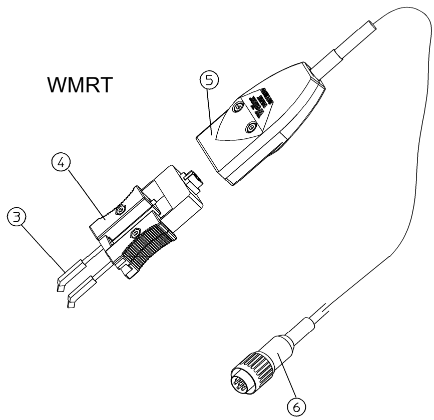
1. Magnetic holder
2. Tip cleaning sponge
3. Soldering tip
4. Tip grip
5. Hand piece
6. Connector/plug

WMRT
Device overview

WMRTH



WMRT



1. Magnetic holder
2. Tip cleaning sponge
3. Soldering/desoldering tip pair
4. Desoldering tip cartridge with molded grips
5. Hand piece
6. Connector/plug

Contents

1 About these instructions

Thank you for placing your trust in our company by purchasing the Weller WMRP soldering pencil or the Weller WMRT micro desoldering tweezers.

These products meet or exceed the requirements established by Weller for superior performance, versatility and quality.

These instructions contain important information which will help you to start up, operate and service the WMRP soldering pencil and WMRT micro desoldering tweezers safely and correctly, as well as to eliminate simple faults/malfunctions yourself.

▷ Please read these instructions carefully and the attached safety guidelines before you put the WMRP soldering pencil or WMRT micro desoldering tweezers into operation.

▷ Keep these instructions in a place that is accessible to all users.

1.1 Directives taken into consideration

The Weller WMRP soldering pencil and WMRT micro desoldering tweezers correspond to the EC Declaration of Conformity in accordance with the basic safety requirements of Directives 2004/108/EC and 2006/95/EC.

1.2 Applicable documents

- Operating instructions for your power unit
- WMRP/WMRT operating instructions
- Accompanying booklet on safety

2 For your safety

- The WMRP soldering pencil and WMRT micro desoldering tweezers have been manufactured in accordance with state-of-the-art technology and recognized safety rules and regulations. There is nevertheless the risk of personal injury and damage to property if you fail to observe the safety information set out in the enclosed booklet accompanying these operating instructions and the warnings given therein.
- Always pass on the WMRP soldering pencil or WMRT micro desoldering tweezers on to third parties along with these operating instructions.
- The manufacturer shall not be liable for damage resulting from misuse of the tool or unauthorized alterations
- State of California warning:

When used for soldering and similar applications, this product produces chemicals known to the State of California to cause cancer and birth defects or other reproductive harm.

2.1 Please observe the following:

General instructions

- Always place the WMRP soldering pencil and WMRT micro desoldering tweezers in their original holders.
- Remove all flammable objects from the vicinity of the hot soldering tool.
- Always wear suitable protective clothing when using the WMRP or WMRT.
- Never leave the hot WMRP or WMRT unattended.
- Do not carry out work on live parts
- Always wear eye protection when working with soldering and desoldering applications.
- There are no parts that can be serviced by the user.
- Read and observe the operating instructions of the applicable power unit.

EN

Handling soldering/ desoldering tips

- Do not place or leave the hot soldering/desoldering tips on the cleaning sponge (2) or on plastic surfaces.
- Coat the tin-plated soldering/desoldering tips with solder when heating the iron for the first time, as this will remove any oxide films or impurities from the soldering/desoldering tips that have accumulated during storage.
- During breaks between soldering/desoldering and before storing the tool, ensure that the soldering/desoldering tips are well-coated.
- Do not use aggressive fluxing agents.
- Always make sure that the soldering/desoldering tips are seated correctly.
- Select the lowest possible working temperature.
- Select the largest possible soldering/desoldering tips shape for the application: approx. as large as the soldering pad.
- Coat the soldering/desoldering tips well to ensure efficient heat transfer between the soldering/desoldering tips and the soldering point.
- Switch off the system if you do not intend to use the soldering/desoldering tool for longer periods.
- Coat the tips before placing the soldering/desoldering tool in the holder.
- Apply the solder directly at the soldering point, not on the soldering/desoldering tips.
- Do not subject the soldering/desoldering tips to physical forces.
- Always keep the cleaning sponge (2) damp. Use only distilled or de-ionized water.
- Always ensure that the hand piece (5) is properly seated in the tool holder (1).

2.2 Intended use

Use the WMRP soldering pencil or WMRT micro desoldering tweezers exclusively for the purpose indicated in the operating instructions of releasing, accommodating and setting down chip components under the conditions specified here. Intended use of the WMRP soldering pencil or WMRT micro desoldering tweezers also includes that

- you read and follow these instructions,
- you read and follow all additional accompanying documents,
- you observe the national accident-prevention regulations applicable at the location where the device is used.

The manufacturer accepts no liability for damages resulting from failure to use the device in compliance with these operating instructions or unauthorized modifications to the device.

3 Scope of supply

WMRP:

– WMRP soldering pencil,	T005 29 171 99
– WDH 50 safety rest with stop + go function for WMRP	T005 15 156 99
– RT 3 soldering tip 40 W,	T005 44 603 99
– Operating instructions	
– Safety booklet	

WMRT:

– WMRT micro desoldering tweezers,	T005 13 174 99
– WMRTH safty rest with stop + go function for WMRT,	T005 15 146 99
– RTW 2 Tip Set 0,7 x 0,4 mm, 45°,	T005 44 652 99
– Operating instructions	
– Safety booklet	

4 Device description

4.1 WMRP soldering pencil

The WMRP soldering pencil is a extremely powerful 40 W fine soldering iron with the heating system integrated into the soldering tip. Due to a plug-in system, the soldering tip can be changed without tools. The soldering tip temperature is reached rapidly and controlled precisely. Thanks to a sensor installed in the handle, the soldering iron is shut off automatically when it is placed in the WDH 50 holder.

Note The Weller WMRP soldering pencil may only be used with WD 1M, WD 2M, WD 3M, WR 3M series power units.

4.2 WMRT micro desoldering tweezers

Weller WMRT micro desoldering tweezers are designed for reworking and repairing precision SMT electronic devices. The soldering/desoldering tip set can be quickly and easily changed without the use of tools. The tips are pre-aligned and additional alignment is not required. The integrated (2 x 40 W) heating elements ensure that the soldering/desoldering tip temperature is reached very quickly and controlled precisely. The desoldering tweezers are switched off automatically when placed in the WMRTH tool holder.

Note The Weller WMRT micro desoldering tweezers may only be used with WD 1M, WD 2M, WD 3M, WR 3M series power units.

4.3 Technical data

Temperature range	100°C – 450°C (212°F – 850°F)
Tool cable	Silicone rubber, heat resistant
Heating element	Heating wire integrated in tip cartridge
Sensor	Thermocouple integrated in tip cartridge

WMRP

Heating output	40 W (55 W with RT 11)
Heating voltage	12 VAC
Heat-up time	(ca.) 3 s (50°C from ambient to 380ºC (120°F from ambient to 750ºF)
Connector	Polarized, 5-pin locking
Tool weight	26 g incl. tip cartridge without cord
Tip type	RT series

WMRT

Heating output	80 W (2 x 40 W)
Heating voltage	12 VAC
Heat-up time	(ca.) 3 s (50°C from ambient to 380ºC (120°F from ambient to 750ºF)
Connector	Polarized, 6-pin locking
Tool weight	42 g incl. tip cartridge without cord
Tip type	RTW series

5 Commissioning the device

WARNING!

Risk of burns

The soldering iron and desoldering tweezers become hot during soldering and desoldering.

There is a risk of burns from touching the soldering/desoldering tips.

▷ Keep the hot soldering iron and desoldering tweezers well away from flammable objects and do not touch.

1. Carefully unpack the WMRP soldering pencil or WMRT micro desoldering tweezers.
2. Insert the connector (6) into the power supply socket and lock it by turning clockwise.
3. WMRP:
   Place the soldering iron in the safety WDH 50 tool stand and ensure that the soldering iron grip (5) is correctly seated against the magnetic tool holder (1).
   WMRT:
   Place the tweezers in the WMRTH safety tool stand and ensure that the hand piece (5) is correctly seated against the magnetic tool holder (1).
4. Check whether the main supply voltage matches the voltage indicated on the rating plate.
5. Turn the station power switch to “On” and set the required temperature on the control.
6. Once the tool has reached the desired temperature, tin the soldering tip with solder.

6 Changing WMRP soldering tips

WARNING!

Risk of burns

The soldering iron becomes hot during soldering and desoldering.

There is a risk of burns from touching the soldering tip.

▷ The soldering tool must stand at least 3 min. in the safety tool holder (WDH 50) before the soldering tip is cold. Soldering tips must only be changed when cool.

Removing old tip

1. Place the soldering tool on the tool holder.
   Always ensure that the soldering tip is properly seated.
2. Turn the station power switch to “OFF”.
3. Wait 3 min. until the soldering tip is cold.
4. Grasp the soldering iron on the soft grip area (4) and pull the soldering tip from the tool.

Installing a new soldering tip:

CAUTION!

Risk of malfunction

The soldering tip must be completely inserted.

Operation with a soldering tip that is not completely inserted can cause the tip to malfunction.

▷ Ensure that the soldering tip is inserted completely up to the stop in a single motion.

5. Grasp the soldering iron on the soft grip area (4) and push the new tip on to the soldering tool.
6. Turn the station power switch to “On” and set the required temperature on the control.

Note When using several types of soldering tips, it is recommended to store the tip on the back of the tool stand WDH 50.

7 Changing WMRT soldering/desoldering tips

WARNING!

Risk of burns

The tweezers become hot during soldering and desoldering.

There is a risk of burns from touching the soldering/desoldering tips.

▷ The tweezers must stand at least 3 min. in the safety tool holder (WMRTH) before the soldering/desoldering tips are cold. Soldering/desoldering tips may only be changed when cool.

Removing old tips

1. Place the tweezers on the tool holder.
   Always ensure that the hand piece (5) is properly seated.
2. Turn the station power switch to “OFF”.
3. Wait 3 min. until the soldering/desoldering tips (3) are cold.

The desoldering tip cartridge (4) is inserted into the front of the hand piece (5). The 5-pin mini-plug on the back of the tip cartridge is polarized for correct alignment with the hand piece.

4. Grasp the molded grips and pull outward to release the tip cartridge (4) from the hand piece.
5. Grasp the molded grips and pull the soldering/desoldering tips (3) from the desoldering tip cartridge (4).

Installing new soldering/desoldering tips:

CAUTION!

Risk of malfunction

The soldering/desoldering tips must be completely inserted.

Operation with a soldering/desoldering tip that is not completely inserted can cause the tip cartridge to malfunction.

▷ Ensure that the soldering/desoldering tips and the desoldering tip cartridge are inserted completely against the stop in a single motion.

Note The top of the tip cartridge (4) is printed with L (left) and R (right) as indicators for proper orientation. The indicators align with the L and R indicators printed on the hand piece (5).

6. Grasp the molded grips and push the new tips on to the soldering/desoldering tip cartridge (4).
7. Grasp the molded grips and push the desoldering tip cartridge (4) with the new tips on to the hand piece (tweezers) (5).
8. Turn the station power switch to “On” and set the required temperature on the control.

8 Accessories

8.1 RT soldering tips for WMRP soldering pencil

See the table RT soldering tips for WMRP soldering pencil in the section in the back and at www.weller-tools.com

8.2 WMRP replacement parts and accessories

Order no.	Description
T005 29 171 99	WMRP soldering pencil for RT soldering tips
T005 15 156 99	WDH 50 safety rest with stop + go function
T005 44 603 99	RT 3 soldering tip 40 W
T005 87 518 16	Bracket that can be plugged sideways into the stand and hold two RT tips
T005 22 419 99	Sponge (70 x 55 x 16 mm)

8.3 RTW soldering/desoldering tips for WMRT micro desoldering tweezers

See the table RTW soldering/desoldering tips for WMRT micro desoldering tweezers in the section in the back and at www.weller-tools.com

8.4 WMRT replacement parts and accessories

Order no.	Description
T005 13 174 99	WMRT micro desoldering tweezers
T005 15 146 99	WMRTH safety rest with stop + go function
T005 44 652 99	RTW 2 tip set 0.7 x 0.4 mm, 45°
T005 22 419 99	Sponge (70 x 55 x 16 mm)



9 Disposal

Dispose of replaced equipment parts, filters, or old devices in accordance with the rules and regulations applicable in your country.

10 Warranty

Claims by the buyer for physical defects are time-barred after a period of one year from delivery to the buyer. This does not apply to claims by the buyer for indemnification in accordance with §§ 478, 479 BGB (German Federal Law Gazette).

We shall only be liable for claims arising from a warranty furnished by us if the quality or durability warranty has been furnished by use in writing and using the term "Warranty“.

In addition, for the USA and Canada:

Weller Tools warrants to the original purchaser and any subsequent owner (“Buyer”) that Weller soldering and desoldering products will be free from defects in material and workmanship for a period of one year from date of purchase, provided that no warranty is made with respect to products which have been altered, subjected to abuse or improperly used, installed or repaired. Use of non-Weller Tools components will void this warranty if a non-Weller Tools component is defective (or is the source of the defect). Weller Tools will repair or replace products found to be defective not caused by a part, component or accessory manufactured by another company, during the warranty period. Contact Weller Tools with dated proof of purchase and return to Apex Tool Group, LLC. 14600 York Rd. Suite A, Sparks, MD 21152. All costs of transportation and reinstallation shall be borne by the Buyer.

IN NO EVENT SHALL WELLER TOOLS BE LIABLE FOR INCIDENTAL OR CONSEQUENTIAL DAMAGES. WELLER TOOLS LIABILITY FOR ANY CLAIMS ARISING OUT OF THIS WARRANTY SHALL NOT EXCEED THE PURCHASE PRICE OF THE PRODUCT.

THE PERIOD OF ALL IMPLIED WARRANTIES APPLICABLE TO THIS PRODUCT INCLUDING ANY IMPLIED WARRANTY OF MERCHANTABILITY OR FITNESS, OR FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE IS LIMITED TO 12 MONTHS FROM THE DATE OF PURCHASE BY THE USER.

Some states do not allow the exclusion or limitation of incidental or consequential damages, so the above limitation or exclusion may not apply to you. Some states do not allow limitation on how long an implied warranty lasts, so the above limitation may not apply to you. This warranty gives you specific legal rights, and you may also have other rights, which vary from state to state.

Subject to technical alterations and amendments!

Updated operating instructions are available for download at www.weller-tools.com.

ES

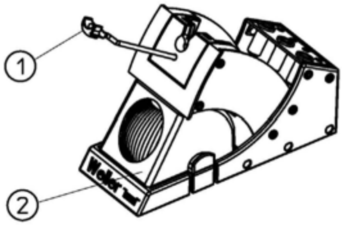
WMRP/WMRT

Manual de instrucciones

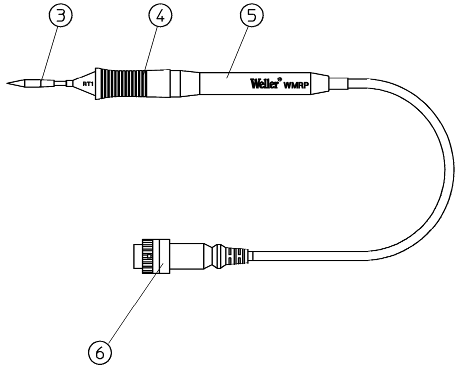


WMRP
Visión general del aparato

WDH 50



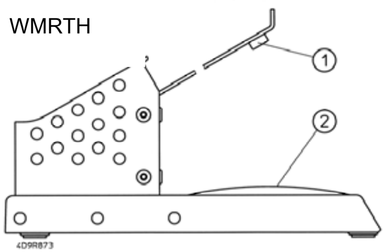
WMRP



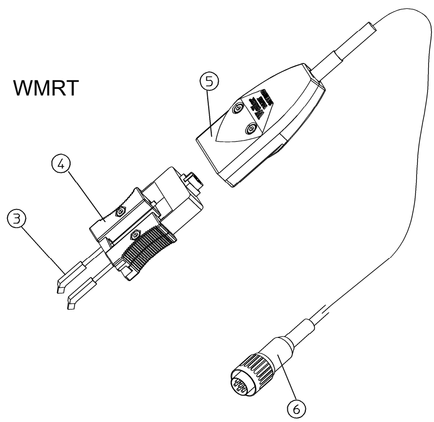
1. Soporte magnético
2. Esponja limpiadora para la punta
3. Punta de soldadura
4. Empuñadura de la punta
5. Pieza de mano
6. Conector/enchufe

WMRT
Visión general del aparato

WMRTH



WMRT



1. Soporte magnético
2. Esponja limpiadora para la punta
3. Par de puntas de soldadura/desoldadura
4. Cartucho con empuñaduras moldeadas para puntas de desoldadura
5. Pieza de mano
6. Conector/enchufe

ES

Índice

1 Acerca de estas instrucciones

Gracias por depositar su confianza en nuestra compañía con la compra de un lápiz de soldadura WMRP de Weller o unas micropinzas de desoldadura WMRT de Weller.

Estos productos cumplen o superan los requisitos establecidos por Weller en cuanto a la excelencia en rendimiento, versatilidad y calidad.

Estas instrucciones contienen información importante que le ayudará a montar, manejar y llevar a cabo el mantenimiento del lápiz de soldadura WMRP y las micropinzas de desoldadura WMRT de un modo seguro y correcto, así como a eliminar los sencillos fallos/averías por usted mismo.

▷ Lea estas instrucciones detenidamente y también las directrices de seguridad adjuntas antes de comenzar con el manejo del lápiz de soldadura WMRP o de las micropinzas de desoldadura WMRT.

▷ Mantenga estas instrucciones en un lugar accesible para todos los usuarios.

1.1 Directivas a tener en cuenta

El lápiz de soldadura WMRP y las micropinzas de desoldadura WMRT se ajustan a la declaración de conformidad CE de acuerdo con los requisitos de seguridad básicos de las Directivas 2004/108/CE y 2006/95/CE.

1.2 Documentos aplicables

- Manual de instrucciones para la unidad de potencia
- Manual de instrucciones para WMRP/WMRT
- Folleto adjunto sobre seguridad

2 Acerca de la seguridad

- El lápiz de soldadura WMRP y las micropinzas de desoldadura WMRT han sido fabricados según la tecnología del estado del arte y las normativas y reglamentos de seguridad reconocidos. No obstante, existe riesgo de daños personales y daños a la propiedad si se hace caso omiso a la información de seguridad establecida en el folleto adjunto que acompaña a este manual de instrucciones y a las advertencias mencionadas al respecto.
- Entregar siempre el lápiz de soldadura WMRP o las micropinzas de desoldadura WMRT a terceros junto con este manual de instrucciones.
- El fabricante no asumirá ningún daño resultante del uso indebido de la herramienta ni de modificaciones no autorizadas.

2.1 Tener en cuenta lo siguiente:

Instrucciones generales

- Colocar siempre el lápiz de soldadura WMRP y las micropinzas de desoldadura WMRT en sus soportes originales.
- Retirar todos los objetos inflamables de las proximidades de la herramienta de soldadura.
- Llevar siempre una indumentaria protectora adecuada al utilizar el WMRP o las WMRT.
- No dejar nunca el WMRP o las WMRT desatendidos si están calientes.
- No trabajar en las piezas activas.
- Llevar siempre protección ocular al trabajar con aplicaciones de soldadura y desoldadura.
- El usuario no puede realizar el mantenimiento de ninguna pieza.
- Leer y observar el manual de instrucciones de la unidad de potencia aplicable.

Manejo de las puntas de soldadura/ desoldadura

- No colocar ni dejar las puntas de soldadura/desoldadura calientes sobre la esponja limpiadora (2) ni sobre superficies de plástico.
- Recubrir las puntas de soldadura/desoldadura estañadas al calentar el soldador por primera vez, así se eliminarán todas las películas de óxido o impurezas de las puntas de soldadura/desoldadura que se hayan acumulado durante el almacenamiento.
- Durante las interrupciones de la soldadura/desoldadura y antes de almacenar la herramienta, asegurarse de que las puntas de soldadura/desoldadura estén bien recubiertas.
- No utilizar fundentes agresivos.
- Asegurarse siempre de que las puntas de soldadura/desoldadura estén colocadas correctamente.
- Seleccionar una temperatura de trabajo lo más baja posible.
- Seleccionar unas puntas de soldadura/desoldadura lo más largas posibles para la aplicación: aprox. de la longitud de la placa de soldar.
- Recubrir bien las puntas de soldadura/desoldadura para asegurarse una transferencia de calor eficiente entre las puntas de soldadura/desoldadura y el punto de soldadura.
- Desconectar el sistema si no está previsto utilizar la herramienta de soldadura/desoldadura durante largos periodos de tiempo.
- Recubrir las puntas antes de colocar la herramienta de soldadura/desoldadura en el soporte.
- Soldar directamente en el punto de soldadura, no en las puntas de soldadura/desoldadura.
- No someter las puntas de soldadura/desoldadura a fuerzas físicas.
- Mantener la esponja limpiadora (2) siempre húmeda. Utilizar solamente agua destilada o desionizada.
- Asegurarse siempre de que la pieza de mano (5) esté colocada correctamente en el portaherramienta (1).

2.2 Uso previsto

Emplear el lápiz de soldadura WMRP o las micropinzas de desoldadura WMRT exclusivamente para el propósito indicado en el manual de instrucciones en lo referente a liberación, alojamiento y fijación de los componentes de chip bajo las condiciones especifiicadas aquí. Dentro del uso previsto para el lápiz de soldadura WMRP o las micropinzas de desoldadura WMRT también se incluye lo siguiente:

- Lectura y seguimiento de estas instrucciones
- Lectura y seguimiento de los documentos adjuntos
- Observación del reglamento nacional sobre prevención de accidentes aplicable en la ubicación en la que se utilice el aparato.

El fabricante no asumirá ningún daño resultante del uso incorrecto de este aparato en cumplimiento con el presente manual de instrucciones o de las modificaciones no autorizadas en el aparato.

3 Volumen de suministro

WMRP:

– Lápiz de soldadura WMRP,	T005 29 171 99
– Soporte de seguridad WDH 50 con función intermitente para WMRP,	T005 15 156 99
– Punta de soldadura RT 3 de 40 W,	T005 44 603 99
– Manual de instrucciones	
– Folleto sobre seguridad	

WMRT:

– Micropinzas de desoldadura WMRT,	T005 13 174 99
– Soporte de seguridad WMRTH con función intermitente para WMRT,	T005 15 146 99
– Juego de 2 puntas RTW de 0,7 x 0,4 mm, 45°,	T005 44 652 99
– Manual de instrucciones	
– Folleto sobre seguridad	

4 Descripción del aparato

4.1 Lápiz de soldadura WMRP

El lápiz de soldadura WMRP es un soldador fino de 40 W extremadamente potente con un sistema de calentamiento integrado en la punta de soldadura. Debido al sistema de conexión, la punta de soldadura puede cambiarse sin herramientas. La temperatura de la punta de soldadura se alcanza rápidamente y se puede controlar con precisión. Gracias al sensor instalado en el mango, el soldador se desconecta automáticamente al ser colocado en el soporte WDH 50.

Nota El lápiz de soldadura WMRP puede utilizarse únicamente con unidades de potencia de las series WD 1M, WD 2M, WD 3M, WR 3M.

4.2 Micropinzas de desoldadura WMRT

Las micropinzas de desoldadura WMRT de Weller están diseñadas para conseguir una precisión durante la revisión y reparación de aparatos electrónicos SMT. El juego de puntas de soldadura/desoldadura puede cambiarse de forma rápida y sencilla sin necesidad de utilizar ninguna herramienta. Las puntas están prealineadas, con lo que no se necesita una alineación adicional. Los elementos calefactores (2 x 40 W) integrados aseguran que la temperatura de la punta de soldadura/desoldadura se alcance rápidamente y pueda controlarse de un modo preciso. Las pinzas de desoldadura se desconectan automáticamente cuando se colocan en el portaherramienta WMRTH.

Nota Las pinzas micropinzas de desoldadura WMRT de Weller pueden utilizarse únicamente con unidades de potencia de las series WD 1M, WD 2M, WD 3M, WR 3M.

4.3 Datos técnicos

Rango de temperaturas	100 °C – 450 °C (212 °F – 850 °F)
Cable de la herramienta	Caucho de silicona, resistente al fuego
Elemento calefactor	Alambre de calefacción integrado en el cartucho para puntas
Sensor	Elemento térmico integrado en el cartucho para puntas

WMRP

Potencia de calentamiento	40 W (55 W con RT 11)
Tensión de calentamiento	12 V
Tiempo de calentamiento	(aprox.)3 s (50°C a 380°C) (120°F a 660°F)
Conector	Conector de 6 polos con protección contra polaridad inversa y mecanismo de bloqueo
Peso de la herramienta	26 g incluido cartucho para puntas sin cable
Tipo de punta	Serie RT

WMRT

Potencia de calentamiento	80 W (2 x 40 W)
Tensión de calentamiento	12 V
Tiempo de calentamiento	(aprox.)3 s (50°C a 380°C) (120°F a 660°F)
Conector	Conector de 7 polos con protección contra polaridad inversa y mecanismo de bloqueo
Peso de la herramienta	42 g incluido cartucho para puntas sin cable
Tipo de punta	Serie RTW

5 Puesta en servicio del aparato

¡ADVERTENCIA!

Riesgo de quemaduras

El soldador y las pinzas de desoldadura se calienta durante la soldadura y la desoldadura.

Existe riesgo de quemaduras al tocar las puntas de soldadura/desoldadura.

▷ Si están calientes, mantener el soldador y las pinzas de desoldadura alejadas de objetos inflamables y no tocarlos.

1. Desembalar con cuidado el lápiz de soldadura WMRP o las micropinzas de desoldadura WMRT.
2. Insertar el conector (6) en la toma de corriente y bloquearlo girándolo en sentido horario.
3. WMRP:
   Colocar el soldador en la herramienta WDH 50 de seguridad y asegurarse de que su empuñadura (5) esté colocada correctamente sobre el portaherramienta magnético (1).
   WMRT:
   Colocar las pinzas en la herramienta de seguridad WMRTH y asegurarse de que la pieza de mano (5) esté correctamente colocada sobre el portaherramienta magnético (1).
4. Comprobar si la tensión de suministro es la misma que la indicada en la placa de datos de servicio.
5. Girar el interruptor de alimentación de la estación a “Conectado” y ajustar en el control la temperatura requerida.
6. Una vez que la herramienta haya alcanzado la temperatura deseada, estañar la punta de soldadura.

6 Cambio de las puntas de soldadura WMRP

¡ADVERTENCIA!

Riesgo de quemaduras

El soldador se calienta durante la soldadura y desoldadura.

Existe riesgo de quemaduras al tocar la punta de soldadura.

▷ La herramienta de soldadura debe permanecer en el portaherramienta de seguridad (WDH 50) por lo menos durante 3 min para que la punta de soldadura se enfríe. Las puntas de soldadura solo se deben cambiar cuando estén frías.

Extracción de la punta antigua

1. Colocar la herramienta de soldadura en el portaherramienta. Asegúrese siempre de que la punta de soldadura está encajada correctamente.
2. Girar el interruptor de alimentación de la estación a “Desconectado”.
3. Esperar 3 min hasta que la punta de soldadura se enfríe.
4. Agarrar el soldador por la zona suave de la empuñadura (4) y sacar la punta de soldadura de la herramienta.

Instalación de una punta de soldadura nueva:

¡PRECAUCIÓN!

Riesgo de avería

La punta de soldadura debe insertarse completamente.

Si se utiliza la herramienta con una punta de soldadura que no esté insertada por completo, se puede provocar un mal funcionamiento de la punta.

▷ Asegurarse de que la punta de soldadura esté insertada completamente hasta llegar al tope cuando se realiza un movimiento sencillo.

5. Agarrar el soldador por la zona suave de la empuñadura (4) y empujar la punta nueva en la herramienta de soldadura.
6. Girar el interruptor de alimentación de la estación a “Conectado” y ajustar en el control la temperatura requerida.

Nota Si se utilizan varios tipos de punta de soldadura, se recomienda guardar la punta en la parte trasera del portaherramienta WDH 50.

7 Cambio de las puntas de soldadura/desoldadura WMRT

¡ADVERTENCIA!

Riesgo de quemaduras

Las pinzas se calientan durante la soldadura y desoldadura. Existe riesgo de quemaduras al tocar las puntas de soldadura/desoldadura.

▷ Las pinzas deben permanecer en el portaherramienta de seguridad (WMRTH) por lo menos durante 3 min para que las puntas de soldadura/desoldadura se enfríen. Únicamente pueden cambiarse las puntas de soldadura/desoldadura cuando estén frías.

Extracción de las puntas antiguas

1. Colocar las pinzas en el portaherramienta.
   Asegurarse siempre de que la pieza de mano (5) esté colocada correctamente.
2. Girar el interruptor de alimentación de la estación a “Desconectado”.
3. Esperar 3 min hasta que las puntas de soldadura/desoldadura (3) estén frías.

El cartucho (4) para puntas de desoldadura está insertado en la parte frontal de la pieza de mano (5). El minienchufe de 5 clavijas de la parte trasera del cartucho está polarizado para alinearse correctamente con la pieza de mano.

4. Agarrar las empuñaduras moldeadas y tirar hacia afuera para liberar el cartucho (4) para puntas de la pieza de mano.
5. Agarrar las empuñaduras moldeadas y extraer las puntas de soldadura/desoldadura (3) del cartucho (4) para puntas de desoldadura.

Instalación de unas puntas de soldadura/desoldadura nuevas:

¡PRECAUCIÓN!

Riesgo de avería

Las puntas de soldadura/desoldadura deben insertarse completamente.
Si se utiliza una punta de soldadura/desoldadura que no esté insertada por completo, puede causar una avería en el cartucho para puntas.

▷ Asegurarse de que las puntas de soldadura/desoldadura y el cartucho para puntas de desoldadura estén insertados completamente para evitar la parada en un movimiento sencillo.

Nota En la parte superior del cartucho (4) para puntas están impresos los indicadores L (izquierda) y R (derecha) para su correcta orientación. Estos indicadores están alineados con los indicadores L y R impresos en la pieza de mano (5).

6. Agarrar las empuñaduras moldeadas y presionar las puntas nuevas para introducirlas en el cartucho (4) para puntas de soldadura/desoldadura.

7. Agarrar las empuñaduras moldeadas e introducir el cartucho (4) para puntas de desoldadura con las puntas nuevas en la pieza de mano (pinzas) (5).
8. Girar el interruptor de alimentación de la estación a “Conectado” y ajustar en el control la temperatura requerida.

8 Accesorios

8.1 Puntas de soldadura RT para lápiz de soldadura WMRP

Ver la tabla de puntas de soldadura RT para lápiz de soldadura WMRP en la sección al reverso y en www.weller-tools.com

8.2 Piezas de repuesto y accesorios WMRP

N.º pedido	Descripción
T005 29 171 99	Lápiz de soldadura WMRP para puntas de soldadura RT
T005 15 156 99	Soporte de seguridad WDH 50 con función intermitente
T005 44 603 99	Punta de soldadura RT 3 de 40 W
T005 87 518 16	Brazo que puede insertarse en los laterales del soporte para sujetar las dos puntas RT
T005 22 419 99	Esponja (70 x 55 x 16 mm)

8.3 Puntas de soldadura/desoldadura RTW para micropinzas de desoldadura WMRT

Ver la tabla de puntas de soldadura/desoldadura RTW para micropinzas de desoldadura WMRT en la sección al reverso y en www.weller-tools.com

8.4 Piezas de repuesto y accesorios WMRT

N.º pedido	Descripción
T005 13 174 99	Micropinzas de desoldadura WMRT
T005 15 146 99	Soporte de seguridad WMRTH con función intermitente
T005 44 652 99	Juego de 2 puntas RTW de 0,7 x 0,4 mm, 45°
T005 22 419 99	Esponja (70 x 55 x 16 mm)



9 Gestión de residuos

Eliminar las piezas sustituidas del equipo, filtros u otros aparatos antiguos según las normas y regulaciones aplicables en el país correspondiente.

10 Garantía

Las reclamaciones por parte del comprador en cuanto a defectos físicos se limitan a un periodo de un año a partir de la fecha de entrega al comprador. Esto no es aplicable a las reclamaciones de indemnización realizadas por parte del comprador según los artículos 478 y 479 del Código Civil Alemán (§§ 478, 479 BGB).

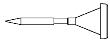
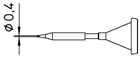
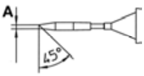
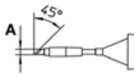
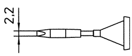
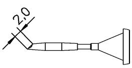
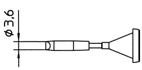
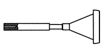
Nosotros asumiremos sólo aquellas reclamaciones relacionadas con la garantía que hemos concedido, siempre y cuando la garantía de calidad y durabilidad haya sido concedida de forma escrita y con mención expresa del término “Garantía”.

¡Reservado el derecho a realizar modificaciones técnicas!

Encontrará los manuales de instrucciones actualizados en

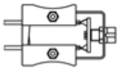
www.weller-tools.com.

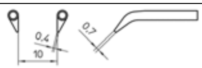
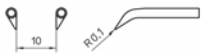
RT soldering tips for WMRP

Model		Type description	Width A inch	mm	Order no.
RT1		Needle tip	∅ 0.008	∅ 0,2	005 44 601 99
RT 1NW		Needle tip	∅ 0.004	∅ 0,1	005 44 625 99
RT 1SC		Chisel tip	0.020 x 0.039	0,4 x 0,15	005 44 612 99
RT 1SCNW		Chisel tip	0.012 x 0.004	0,3 x 0,1	005 44 626 99
RT2		Fine point tip R	∅ 0.0315	∅ 0,8	005 44 602 99
RT3		Chisel tip	0.050 x 0.020	1,3 x 0,4	005 44 603 99
RT4		Chisel tip	0.060 x 0.020	1,5 x 0,4	005 44 604 99
RT5		Chisel tip 30° bent	0.030 x 0.020	0,8 x 0,4	005 44 605 99
RT6		Round tip	0.050 x 45°	1,2 x 45°	005 44 606 99
RT7		Knife tip	0.090 x 45°	2,2 x 45°	005 44 607 99
RT8		Chisel tip	0.090 x 0.020	2,2 x 0,4	005 44 608 99
RT9		Chisel tip	0.030 x 0.020	0,8 x 0,4	005 45 609 99
RTW 10GW		Gull wing	0.090 x 0.078	1,2 x 2,0	005 44 610 99
RT 11		Chisel tip	0.1417 x 0.0354	3,6 x 0,9	005 44 611 99
RT		Measuring tip			005 44 613 99

Subject to technical change without notice!

RT soldering/desoldering tips for WMRT



Model		Type description	Dimension			Order no.
			inch	mm	Degree	
RTW 1 tip set		Point tip	∅ 0.0157	∅ 0,4	45°	005 44 651 99
RTW 2 tip set		Chisel tip	0.028 x 0.016	0,7 x 0,4	45°	005 44 652 99
RTW 3 tip set		Soldering tip	0.1181 x 0.0394	3 x 1,0	45°	055 44 653 99
RTW 4 tip set		Soldering tip	0.2362 x 0.0394	6 x 1,0	45°	005 44 654 99
RTW 6NW tip set		Unwettable for soldering and desoldering of micro-devices	∅ 0.008	∅ 0,2	45°	005 44 656 99

Subject to technical change without notice!

G E R M A N Y
Weller Tools GmbH
Carl-Benz-Str. 2
74354 Besigheim
Phone: +49 (0) 7143 580-0
Fax: +49 (0) 7143 580-108

G R E A T B R I T A I N
Apex Tool Group
(UK Operations) Ltd
4th Floor Pennine House
Washington, Tyne & Wear
NE37 1LY
Phone: +44 (0) 191 419 7700
Fax: +44 (0) 191 417 9421

F R A N C E
Apex Tool France S.A.S.
25 Av. Maurice Chevalier BP 46
77832 Ozoir-la-Ferrière Cedex
Phone: +33 (0) 160.18.55.40
Fax: +33 (0) 164.40.33.05

I T A L Y
Apex Tool S.r.l.
Viale Europa 80
20090 Cusago (MI)
Phone: +39 (02) 9033101
Fax: +39 (02) 90394231

S W I T Z E R L A N D
Apex Tool Switzerland Sàrl
Rue de la Roselière 12
1400 Yverdon-les-Bains
Phone: +41 (0) 24 426 12 06
Fax: +41 (0) 24 425 09 77

A U S T R A L I A
Apex Tools
P.O. Box 366
519 Nurigong Street
Albury, N. S. W. 2640
Phone: +61 (2) 6058-0300

C A N A D A
Apex Tools - Canada
164 Innisfil
Barrie Ontario
Canada L4N 3E7
Phone: +1 (905) 455 5200

C H I N A
Apex Tool Group
A-8 building, No. 38 Dongfang Road,
Heqing Industrial Park, Pudong
Shanghai PRC 201201
Phone: +86 (21) 60880288

U S A
Apex Tool Group, LLC
14600 York Rd. Suite A
Sparks, MD 21152
Phone: +1 (800) 688-8949
Fax: +1 (800) 234-0472

T005 57 093 09 / 01.2012
T005 57 093 08 / 05.2011

www.weller-tools.com

Weller®